

(12)特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関  
国際事務局



(43) 国際公開日  
2005年1月13日 (13.01.2005)

PCT

(10) 国際公開番号  
WO 2005/003589 A1

(51) 国際特許分類<sup>7</sup>: F16F 7/12, 7/00, B62D 25/00

(21) 国際出願番号: PCT/JP2004/009234

(22) 国際出願日: 2004年6月23日 (23.06.2004)

(25) 国際出願の言語: 日本語

(26) 国際公開の言語: 日本語

(30) 優先権データ:  
特願2003-189824 2003年7月1日 (01.07.2003) JP

(71) 出願人(米国を除く全ての指定国について): 本田技研工業株式会社 (HONDA MOTOR CO., LTD.) [JP/JP]; 〒107-8556 東京都港区南青山二丁目1番1号 Tokyo (JP).

(72) 発明者; および

(75) 発明者/出願人(米国についてのみ): 山崎省二 (YAMAZAKI, Shouzi) [JP/JP]; 〒351-0193 埼玉県和光市中央1丁目4番1号 株式会社本田技術研究所内 Saitama (JP).

(74) 代理人: 下田容一郎, 外 (SHIMODA, Yo-ichiro et al.); 〒107-0052 東京都港区赤坂1丁目1番12号 明産溜池ビル Tokyo (JP).

(81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

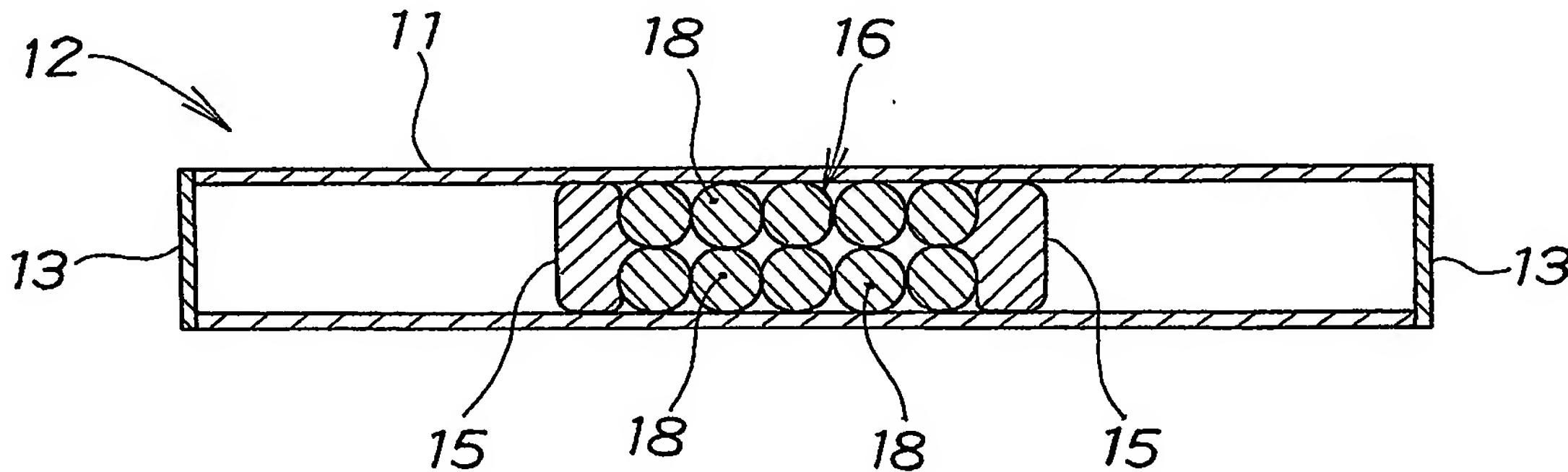
(84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:  
— 国際調査報告書

[続葉有]

(54) Title: SKELETON STRUCTURAL MEMBER FOR TRANSPORTATION EQUIPMENT AND MANUFACTURING METHOD FOR THE SKELETON STRUCTURAL MEMBER

(54) 発明の名称: 輸送機械用骨格構造部材及び同骨格構造部材の製造方法



(57) Abstract: A skeleton structural member (12, 38, 50), comprising a hollow skeleton member (11) filled with a plurality of powder and granular materials (18). Partition wall formation materials (21, 23, 26, 35, 42) positioned apart from each other are disposed in the skeleton member, and closed spaces (16, 37) are formed by the partition wall formation materials and the skeleton member. The plurality of powder and granular materials are filled in the closed spaces. When the partition wall formation materials are heated and inflated, the partition wall member (15, 36) is formed, and an internal pressure in the closed spaces is increased.

(57) 要約: 中空の骨格部材(11)内に複数の粉粒体(18)を充填した骨格構造部材(12,38,50)が提供される。該骨格部材内に離隔した隔壁形成材(21,23,26,35,42)が配設され、該隔壁形成材と骨格部材とで閉空間(16,37)が形成される。該閉空間内に上記複数の粉粒体が充填される。隔壁形成材を加熱して膨脹させることで隔壁部材(15,36)が形成され、閉空間の内圧が増大する。

WO 2005/003589 A1



2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。